

SONK

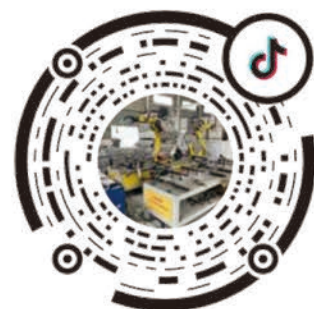
松科激光，您最佳的合作伙伴

给客户提供的最佳解决方案

Provide customers with the best solution



微信二维码



抖音二维码

福建松科机器人有限公司

地址(Add): 中国(福建)自贸区厦门片区港中路1283号2号楼2单元二层

电话(Tel): 0592-5388168

传真(Fax): 0592-5388168

邮箱(E-mail): sales@skc.com.cn

网站(Web): www.skc.com.cn

联系电话: 180-3012-8999 (黄先生)

手持式激光焊接机

HANDHELD LASER WELDING MACHINE



手持激光焊·机器人弧焊一体化整体解决方案提供商

HANDHELD LASER WELDING AND ROBOTIC ARC WELDING INTEGRATED SOLUTION PROVIDER

1. 本公司保留对样本中描述产品进行改进的权利，规格如有变更，恕不另行通知。
2. 样本中的产品照片仅供参考，产品以实物为准。
3. 样本中的数据为松科公司厂内测试检验得出，仅作为参考信息，不保证是最新数据，一切以实际产品为准。

公司简介

福建松科机器人有限公司成立2018年，从事机器人弧焊和激光设备研发、生产、销售的集团公司，已形成了完整的工业激光设备、机器人弧焊系列供应平台。专业的技术人才、丰富的管理经验保证在行业快速发展中成长，在厦门、龙岩等建立分公司和厂房，并将建立覆盖全国的技术支持及售后服务网点。

公司主要产品类型：激光焊接机、机器人弧焊、激光自动化系列。产品广泛应用于电工电器、手机通讯、五金制品、工具配件、精密器械、铝合金门窗、厨具行业、医疗器械、运动器材等行业。

松科公司将持续践行“松科品质，值得信赖”的核心理念，为客户提供适合的产品、方案、服务。



手持式激光焊接机

HANDHELD LASER WELDING MACHINE



双摆动手持焊枪



送丝机

松科激光手持式激光焊接机，采用最新一代光纤激光器，配置自主研发系统及双摆焊接头，填补激光设备行业手持式焊接的空白，具有操作简单、焊缝美观、焊接速度快、无耗材的优势，在不锈钢钢板（薄）、铁板、镀锌板、铝合金等金属材料方面焊接，可完美取代传统氩弧焊、冷焊机、电焊等工艺。

手持式激光焊接机可广泛应用于厨房器具、楼梯电梯、铝合金门窗、货架、烤炉、配电箱、不锈钢家具等行业复杂不规则的焊接工序。



手持清洗焊枪



手持风冷激光焊接机 (新品)



机械人



激光熔覆枪头



机器人激光枪头

型号	SK-1000W	SK-1500W	SK-2000W	SK-3000W
输出功率(W)	1000	1500	2000	3000
中心波长(NM)	1080 (±10)			
光纤长度(M)	标配10M 最长支持15米			
工作模式	连续/调制/脉冲			
焊接速度范围	0~120mm/s			
冷却水机	工业恒温冷水机			
工作环境温度	15-40℃			
额定功率	≤7.5KW	≤10KW	≤12KW	≤16KW
输入电压	AC220V	AC220/380V	AC380V	AC380V
设备重量(kg)	≤210KG	≤220KG	≤260KG	≤300KG
外机尺寸	1150x600x1150mm			

设备的特点优势：

焊缝平滑漂亮，焊接工件无变形，无疤痕，焊接牢固减少后续打磨工序，节省时间和成本。

自主研发焊接系统，双摆焊接模式，光斑宽度可调节，焊接容错性强，弥补了激光焊接光斑细小的劣势，扩大了加工部件公差范围和焊缝宽度，获得更好的焊缝成形。



激光焊



氩弧焊

激光焊和氩弧焊对比：

激光焊：

- 1.操作简单，无需专业焊接人员。
- 2.焊接效果好，不需要打磨
- 3.焊接速度快，比传统焊接快2-10倍，一台机器一年至少可以省2-3个焊工。
- 4.激光焊接耗材少，寿命长，寿命长，更安全，更环保。

氩弧焊：

- 1.焊接速度慢、耗时，对技术有要求。
- 2.低熔点和易蒸发的金属、焊接困难。
- 3.焊接时产生的臭氧层含量较高、人体伤害大。
- 4.热影响区域大、变形。

与其他焊接对比 Compared with other welding

对比项目	传统焊接	激光焊	松科激光焊
对工件的热输入	非常高	低	低
工件变形、咬边	大	小	小
与母材结合强度	一般	好	非常好
后续处理	打磨	无打磨或很少打磨	无打磨或很少打磨
焊接速度	一般	氩弧焊的2倍以上	氩弧焊的2倍以上
适用材料	不锈钢、碳钢、镀锌板	不锈钢、碳钢、镀锌板、铝合金	不锈钢、碳钢、镀锌板、铝合金
操作难度	复杂	一般	简单
环境保护影响	不环保	环保	环保
焊接容错性	好	不好	好
摆动焊接	无	无	有
光斑宽度可调	无	无	有
焊接质量对比	差	一般	好

常见的焊接方式与应用行业

操作简单，简单培训即可，不用老师傅也能焊出漂亮产品。



角焊、立焊

拼焊

叠焊

应用行业：厨柜厨卫、不锈钢门窗护栏、楼梯电梯、不锈钢家具、五金钣金等。

光纤激光器材料焊接熔深对照表

Fiber laser material welding penetration comparison table

材质	保护气体	厚度(mm)	1000W	1500W	2000W	3000W
铝材	N2/Ar	1.0	√	√	√	√
		1.5	√	√	√	√
		2.0		√	√	√
		2.5		√	√	√
		3.0		√	√	√
		4.0			√	√
		5.0			√	√
		6.0				√
不锈钢	Ar	0.5	√	√	√	√
		0.8	√	√	√	√
		1.0	√	√	√	√
		1.2	√	√	√	√
		1.5	√	√	√	√
		2.0		√	√	√
		2.5		√	√	√
		3.0			√	√
		4.0			√	√
		5.0			√	√
		6.0				√
碳钢	CO2/N2	0.5	√	√	√	√
		0.8	√	√	√	√
		1.0	√	√	√	√
		1.2	√	√	√	√
		1.5	√	√	√	√
		2.0		√	√	√
		2.5		√	√	√
		3.0			√	√
		4.0			√	√
		5.0			√	√
		6.0				√
镀锌板	Ar	0.5	√	√	√	√
		0.8	√	√	√	√
		1.0	√	√	√	√
		1.2	√	√	√	√
		1.5	√	√	√	√
		2.0		√	√	√
		2.5		√	√	√
		3.0		√	√	√
		4.0			√	√
		5.0			√	√
		6.0				√
		7.0				√

注：以上数据只供参考，具体以实际使用效果为准